

Date: Friday, 21/11/2008 1:58:04 PM  
 User: Linda Lacelle

## Process Sheet

<b>Customer</b> : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b> : UTILITY POD
<b>Job Number</b> : 43698	
<b>Estimate Number</b> : 11783	
<b>P.O. Number</b> :	<b>Part Number</b> : D2694
<b>This Issue</b> : 21/11/2008 <b>S.O. No.</b> :	<b>Drawing Number</b> : D2694 REV H/ D2202
<b>Prsht Rev.</b> : NC	<b>Project Number</b> : N/A
<b>First Issue</b> : / / <b>Type</b> : PURCHASED PARTS	<b>Drawing Revision</b> : H / F3
<b>Previous Run</b> : 43697	<b>Material</b> :
<b>Written By</b> :	<b>Due Date</b> : 15/01/2009 <b>Qty:</b> 1 <b>Um:</b> Each
<b>Checked &amp; Approved By</b> :	
<b>Comment</b> :	
Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF	
Est F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC	
Est Rev:G 07-12-10 Rev H dwg DD	

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	D30011	Doubler
-----	--------	---------



**Comment:** Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)  
 Doubler  
 Pick:  
 Qty Part Number Description Batch  
 3 D3001-1 Doubler B 36277 c20811/124 ③  
 Ship to Delastek

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



**Comment:** PURCHASING  
 Issue P/O: 7656 c20811/124  
 Description:  
 D2202-1 Pod Lid ①  
 D2202-3 Pod Base  
 Supplier: Delastek  
 Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1  
 Receive & Inspect For Transit Damage  
 Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

*Page 1 of 6* ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Friday, 21/11/2008 1:58:04 PM  
User: Linda Lacelle

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 43698

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

9.0

D2462

Seal



Comment: Qty.: 14.1700 f(s)/Unit Total : 14.1700 f(s)

Seal

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2462-1700	Neoprene Seal	37747

CUT 170.00" LONG

10.0

D25281

Backer Plate



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
5	D2528-1	Backer Plate	43749

11.0

D25283

Backer Plate



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
4	D2528-3	Backer Plate	40471

12.0

D2569

Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2569	Hinge	26909

13.0

D3007041

Strut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D3007-041	Prop Assembly	36300

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Friday, 21/11/2008 1:58:04 PM  
User: Linda Lacelle

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 43698

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

14.0

AD62ABS

rivet



Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s)

Pop Rivets

Pick:

Qty Part Number Description Batch

38 AD62ABSRivet M109582

*Handwritten signature*

15.0

AN45A

Bolt



Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty Part Number Description Batch

19 AN4-5A Bolt M109061

*Handwritten signature*

16.0

AN46A

Bolt



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 AN4-6A Bolt M109040

*Handwritten signature*

17.0

AN526C632R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Screw

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 AN526C632R7 Screw 107710

*Handwritten signature*

18.0

AN960JD6

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 AN960JD6 Washer 6080

*Handwritten signature* 9/11/21 (1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Friday, 21/11/2008 1:58:04 PM  
User: Linda Lacelle

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 43698

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

19.0

AN960JD416

Washer



Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty Part Number Description Batch

21 AN960JD416 Washer

M109249

*[Handwritten signature]*

20.0

MS21042L4

Nut



Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

20 MS21042L4 Nut (or -4)

M109242

*[Handwritten signature]*

21.0

MS21042L06

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS21042L06 Nut (or -06)

110023

*[Handwritten signature]* 9/01/22 ①

22.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

*[Handwritten signature]* 09-01-22 ①

23.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

*[Handwritten signature]* 09-01-22 ①

24.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per Dwg D2694

Use DT8023 for (10) holes on base.

*[Handwritten signature]* 09-01-22 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



Date: Friday, 21/11/2008 1:58:05 PM  
User: Linda Lacelle

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 43698

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

25.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



09-01-23 (1)

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

26.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



(1/2)

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location:

PPP 43696

9/1/24

510

27.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



09/01/27

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



11 09-01-27

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE SCALE NTS	
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	<del>03.05.08</del>	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	<del>03.08.22</del>	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	<del>04.10.12</del>	CHANGE FOAM P/N PER NCR 798	

RELEASED  
01.03.30 [Signature]

EFFECTIVE	DEOs
Dec 92.17 Rev. A 01.01.26 [Signature]	

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

REFERENCE ONLY

2) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE  
470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,  
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)  
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)

3) PEEL PLY ALL SURFACES.

- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40  
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S  
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S

43698

5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.

6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

- 7) ALTERNATE FINISH: INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S  
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944W00S



Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

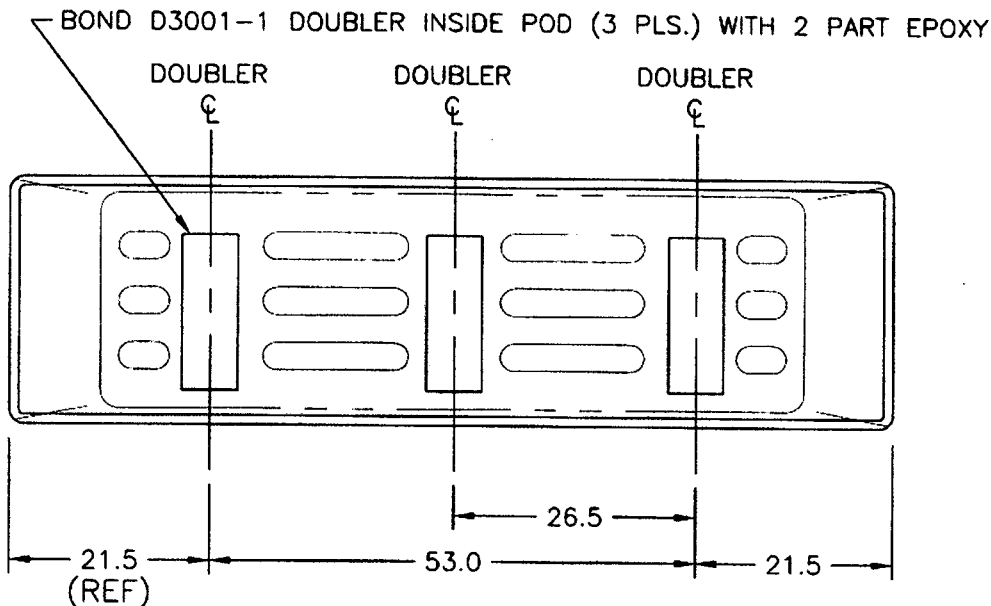
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**THE**



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

RELEASED  
R 01.03.30

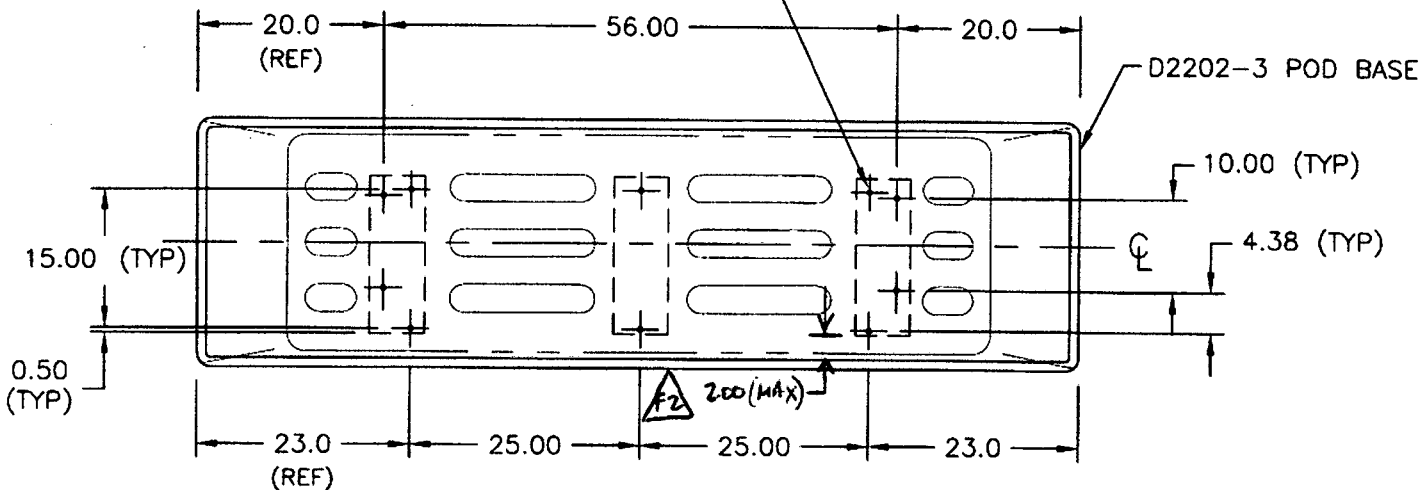


D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

43698

REFERENCE ONLY

DRILL 10 HOLES Ø0.191 THROUGH DOUBLERS USING DRILL TEMPLATE DT8023



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

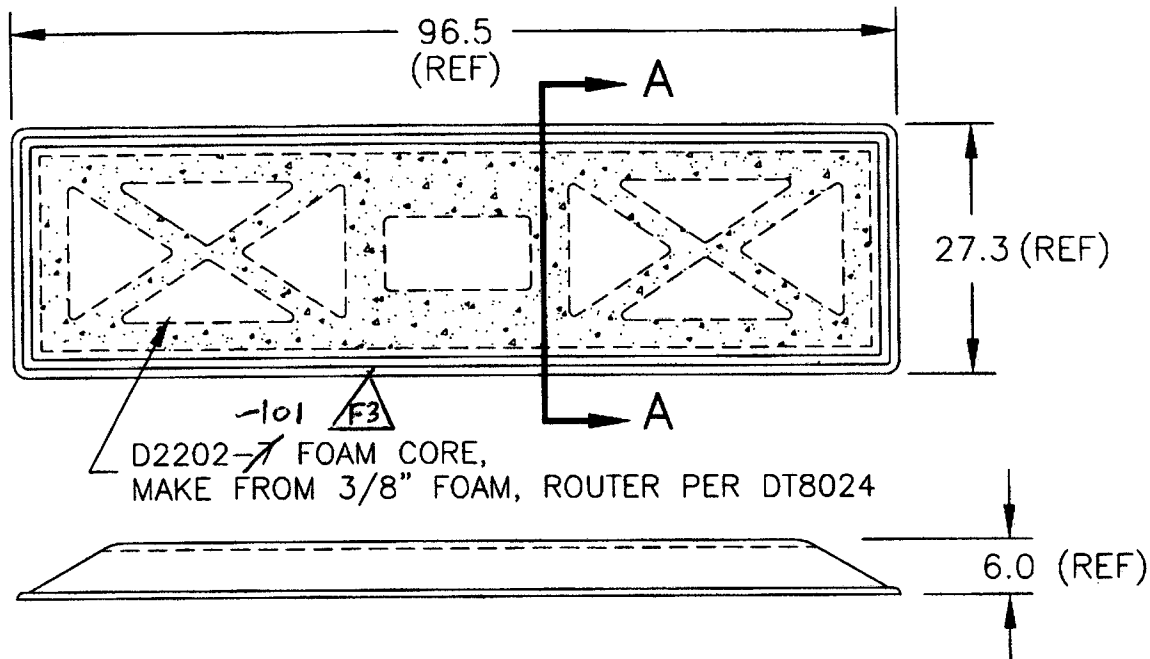
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

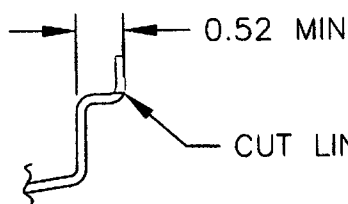
SEE  
DETAIL B

SECTION  
A-A



D2202-1 LID  
(MOLD DT8002)

REFERENCE ONLY



DETAIL B  
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
D2202-101 F3 FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN

43698

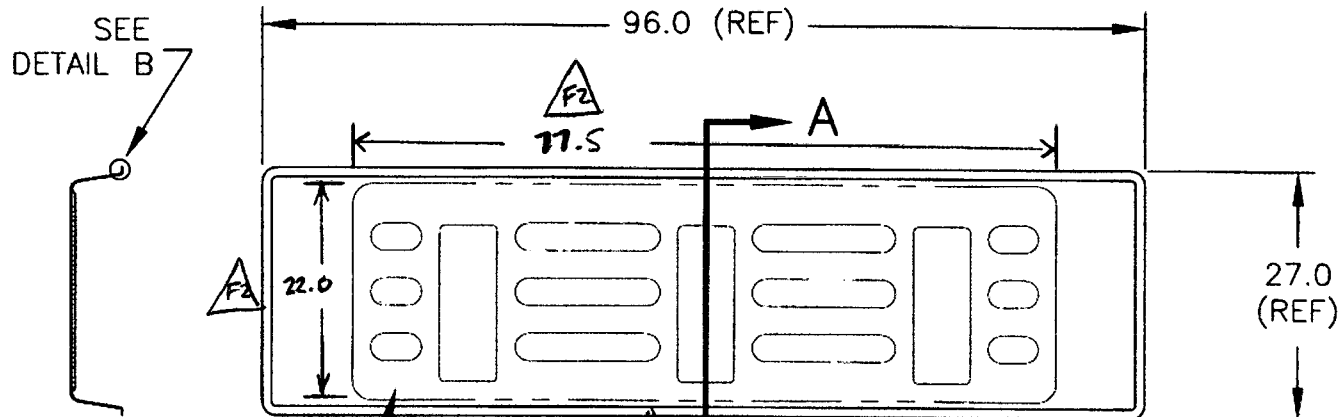
RELEASED  
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

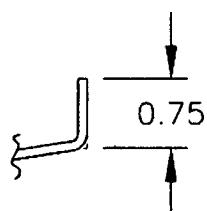


DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. <b>D2202</b>	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE <b>01.03.14</b>		TITLE <b>UTILITY POD LID AND BASE</b>	SCALE <b>1:20</b>



SECTION  
A-A

D2202-~~5~~ FOAM CORE,  
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B  
SCALE 1:2

D2202-3 BASE  
(MOLD DT8002)

## MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

~~D2202-5~~ FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

90Z SATIN



D7202-103

~~D2202-5~~ FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

90Z SATIN

REFERENCE ONLY

RELEASED  
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART****RELEASED**  
07.07.23

DESIGN <i>921</i>	DRAWN BY <i>DC</i>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 1 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
H	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

*W/O 43698***GENERAL NOTES:**

- 1) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141  
AN4 → DRILL Ø0.257
- 2) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- 3) FOR D2569 HINGE:
  - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
  - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
  - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

**Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

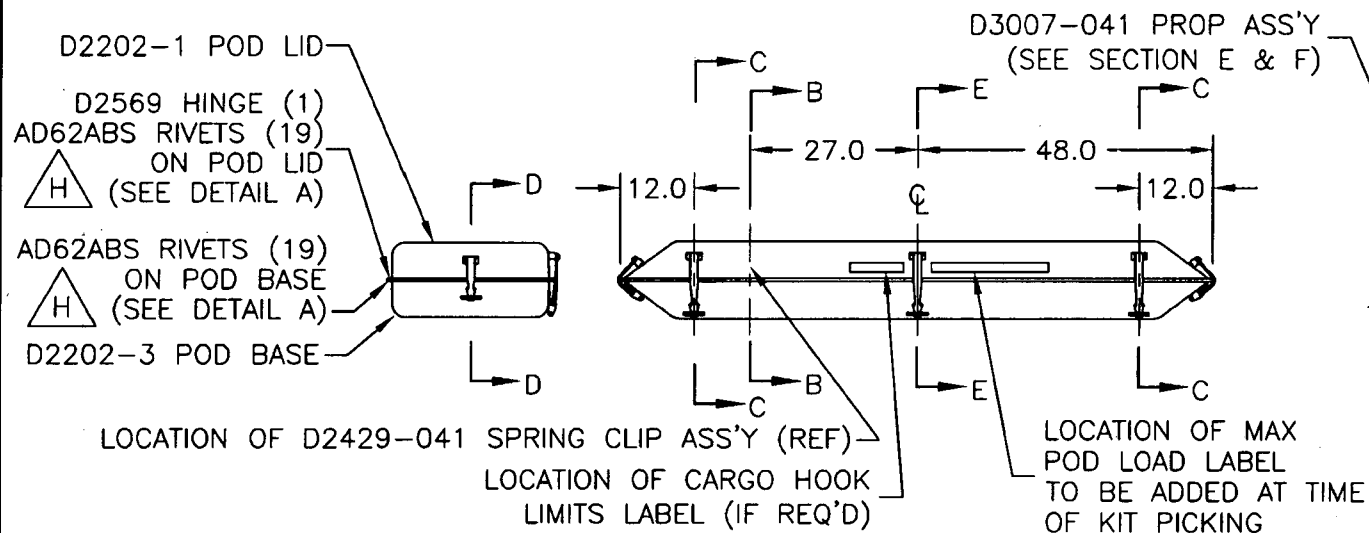
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

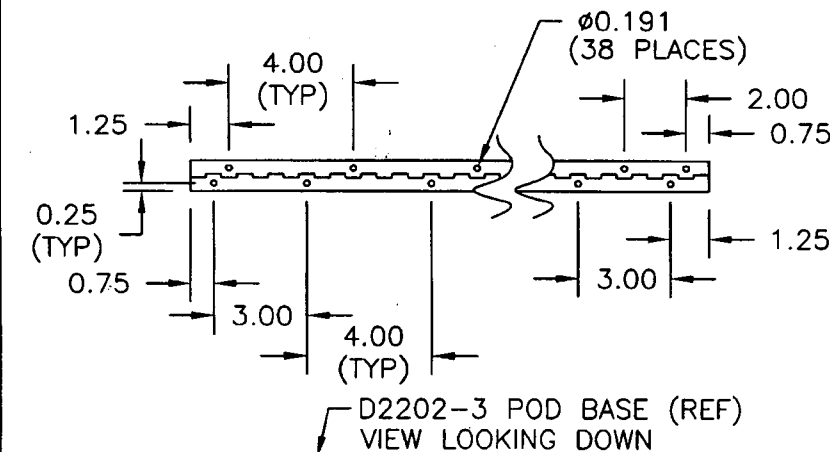
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

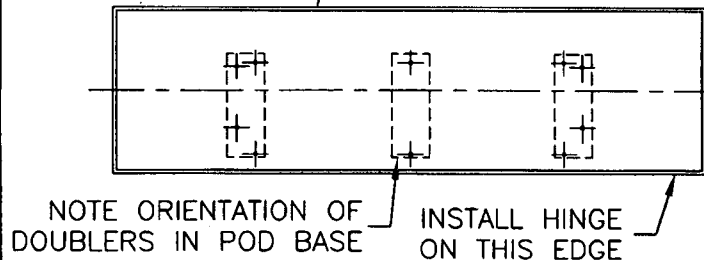
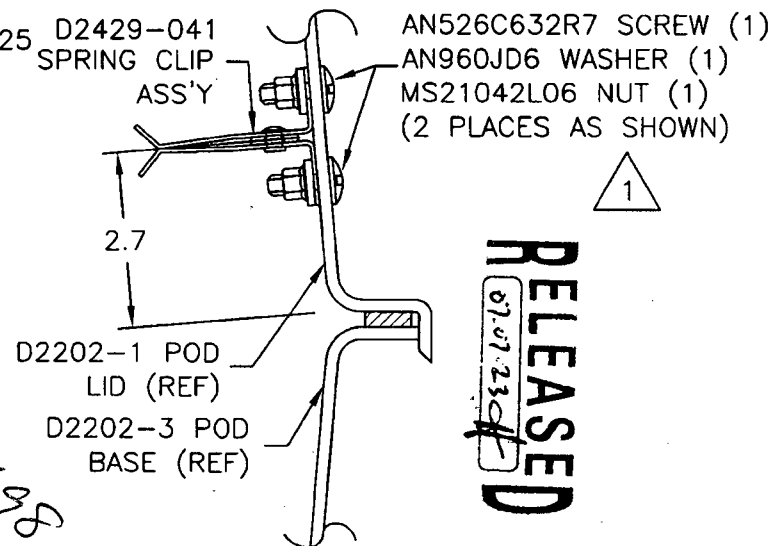
**DART**



**DETAIL A: HINGE**  
NOT TO SCALE



**SECTION B-B**  
SCALE 2:3



**RELEASED**  
07.07.18

DESIGN	901	DRAWN BY	DC	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	13	APPROVED	13	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.07.18	DRAWING NO.	D2694	REV. H
		TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY	SHEET 2 OF 4
		SCALE	1:30	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

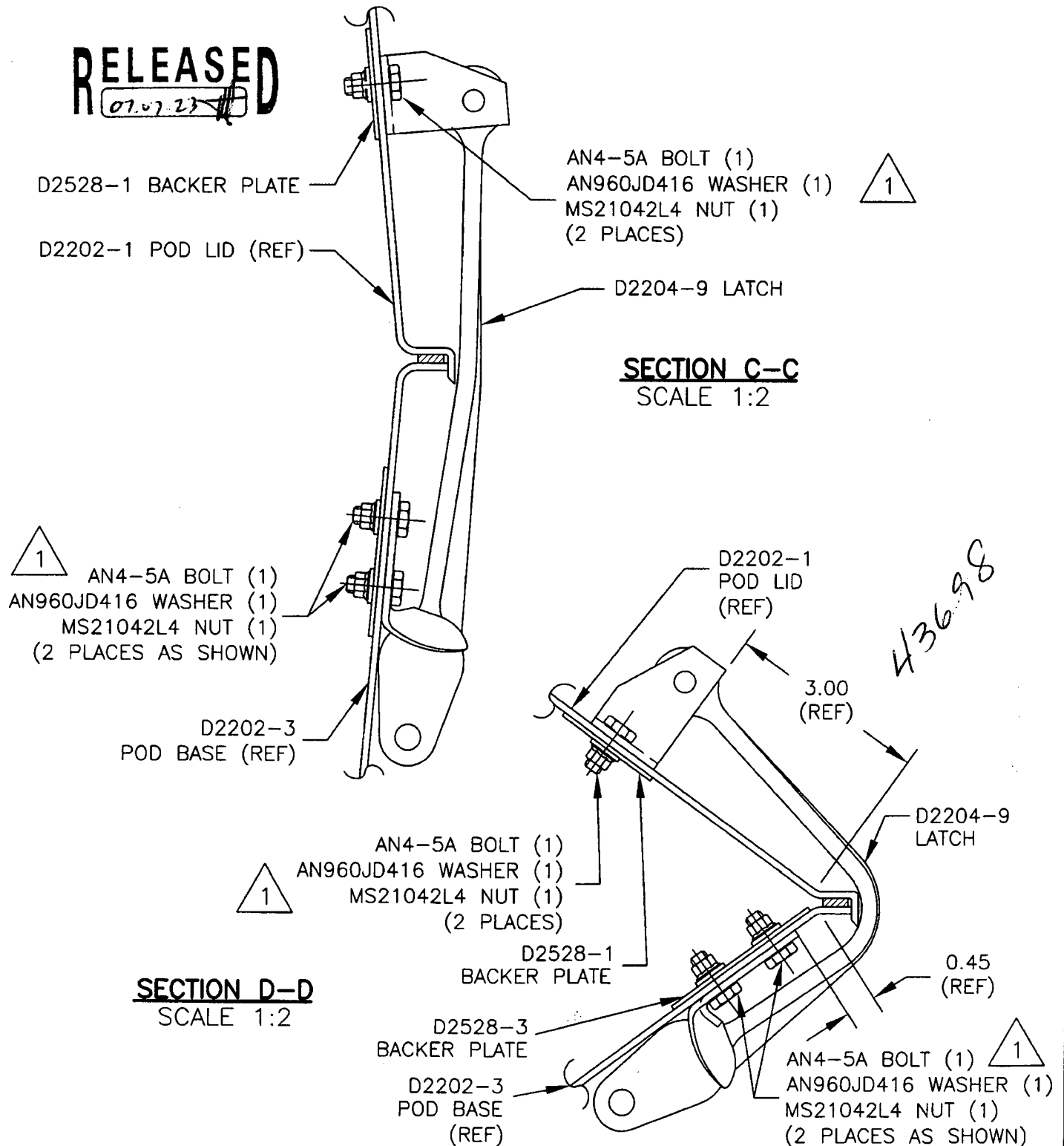
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**DART**

DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 3 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2

**RELEASED**  
07.07.23



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**DART**

DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>H</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 4 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2

D2202-1 POD LID (REF)

D2528-1 BACKER PLATE

D2012-107 CLEVIS (REF)

AN4-6A BOLT (1)

AN960JD416 WASHER (2)

MS21042L4 NUT (1)

(1 PLACE, BOLT HEAD ON  
INSIDE OF POD AS SHOWN)

D3007-1

PROP ARM (REF)

AN4-5A BOLT (1)

AN960JD416 WASHER (1)

MS21042L4 NUT (1)

(1 PLACE, BOLT HEAD ON  
OUTSIDE OF POD, NOT SHOWN)

AN4-10A BOLT (1, REF)

D2022-101 SPACER (2, REF)

AN960JD416 WASHER (1, REF)

MS21042L4 NUT (1, REF)

D2204-9 LATCH

D2705 SUPPORT  
BRACKET (REF)

AN4-5A BOLT (1)

AN960JD416 WASHER (1)

MS21042L4 NUT (1)

(2 PLACES AS SHOWN)



D2202-3 POD BASE (REF)

**SECTION E-E**  
SCALE 1:2*43698***RELEASED**  
07.07.18**SECTION F-F**

SCALE 1:2

SECTION ROTATED 85° CW

SL69-BS BALL STUD (1, REF)

D3015-3 LOCKNUT (1, REF)

AN960JD516 WASHER (1, REF)

D3007-1 PROP  
ARM (REF)D2705 SUPPORT  
BRACKET (REF)  
ATTACH TO INSIDE  
OF POD BASED2204-9  
LATCH BASE  
BRACKET  
(REF)

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13066
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
15/01/2009	24/11/2008	5947	Chantal Lavoie		PO00007656		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Side Pod Lid B43698. Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 43522			
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Side Pod Base B43698 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 43524			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357





Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:49  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	UTILITY POD LID
Numéro Job :	43522	Numéro Article :	DKC134-0014
Numéro Soumission :	1742	Numéro Dessin :	D2202
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2008-11-25 No. B.V. :	Révision dessin :	F
rsht Rev. :	NC	Matériel :	Résine Derakane 470-36/411/510
rem. fois :	- - Type :	Date Due :	2008-12-02 Qté: 1 UdM: UNITE
ob précédente :	43521		






 Ecrit par : \_\_\_\_\_  
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014

 Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le  
 N° I.G 0008 ( Primer )

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MOULE  Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.		
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit Total : 1.250 GALLON(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6908-1		
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s) * Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3		
5.0	AC0260	Acetone
Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s) Acetone		
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL  Faire la préparation du matériel :		

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:49  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43522

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

15-12-08



Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

8.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6582-1

9.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

10.0 AAC0319 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)  
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

11.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

13.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Mardi, 2008-11-25 09:25:49

iteur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job: 43522

méro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

15-12-08



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-22837-1

17.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total: 0.0845 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

15-12-08



Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:49  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43522

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes,  
ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec  
les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

15-12-08



Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

20.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

15-12-08



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

21.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22837-1

22.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

23.0

DKC134-0022

D2202-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
D2202-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )

43526

24.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL













16-12-08



Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité  
de résine.
















Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:49  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD LID	
Numéro Job: 43522		Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
25.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES</p> <p>À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin. 16-12-08 </p> <p>Laisser sécher pendant deux heures.</p>			
26.0	AAC0452	Polybond B46F	
<p>Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-6520-1</p>			
27.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART</p> <p>17 dec 08  </p> <p>Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F</p>			
28.0	POCHE A VIDE 1	FAIRE LA POCHE A VIDE	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p>17 dec 08  </p> <p>Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.</p> <p>Laisser sécher 1 heure.</p>			
29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
<p>Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.</p> <p>N° de Lot: 1-22837-1</p>			
30.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<p>Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9</p> <p>N° de Lot: 1-6118-3</p>			








Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:49  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43522		Nom Dessin: UTILITY POD LID Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
31.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>18-12-08 </p> <p>Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.</p>			
32.0	LAMINAGE. 	LAMINAGE PIÈCE DART 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS</p> <p>Faire le laminage des deux dernier plis de tissu ( 1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:</p> <p>Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )</p> <p>18-12-08   S.V.</p> <p>Recommencer pour le dernier plis. ( un pli de 9 oz )</p>			
33.0	POCHE À VIDE 1 	FAIRE LA POCHE À VIDE 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p>Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum</p> <p>18-12-08   S.V.</p> <p>Laisser sécher jusqu'au lendemain.</p>			
34.0	DÉMOULAGE 1 	DÉMOULAGE PIÈCE DART 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p> <p>05-01-08 </p> <p>Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.</p> <p>Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.</p>			

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:49  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43522		Nom Dessin: UTILITY POD LID Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
35.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens	
Commentaire Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens N° de Lot: 1-6782-1			
36.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens			
37.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION GÉNÉRALE  Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.  Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.  Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft.  Laisser sécher jusqu'au lendemain.			
38.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE DE FINITION  Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B  Autocontrôle du trimage du pod.			
39.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
Commentaire Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1			
40.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S			
41.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs Préparation du matériel  Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:			

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:49  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43522	Nom Dessin: UTILITY POD LID Numéro Article: DKC134-0014
--	--

Numéro Job:	
-------------	---

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

Inscrire la température ambiante.

Température: 70.0 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-21746-2

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

Date: 07-01-09 Sceau: \_\_\_\_\_

42.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 
------	--	---

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.



43.0	PEINT/ PRIMER2 	PEINTURE / PRIMER DART 
------	---	---

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid ( environ 2/3 de la quantité total )

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer ) 07-01-09

44.0	FINITION 3 	FINITION PIÈCE DART 
------	---	--

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

13-01-09





Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:49  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43522

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1

46.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S


Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

47.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 13-01-09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

48.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE



15-01-09 N.S.


Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

49.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 15-1-09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

<b>Client</b> :	DART Dart Aerospace Ltd.	<b>Nom Dessin</b> :	UTILITY POD BASE
<b>Numéro Job</b> :	43524	<b>Numéro Article</b> :	DKC134-0015
<b>Numéro Soumission</b> :	1743	<b>Numéro Dessin</b> :	D2202
<b>Numéro B.A.</b> :		<b>Projet Numéro</b> :	DKC134
<b>Cette fois</b> :	2008-11-25	<b>Révision dessin</b> :	F
<b>Prsht Rev.</b> :	NC	<b>Matériel</b> :	Résine Derakane 470-36/411/510
<b>Prem. fois</b> :	- -	<b>Date Dûe</b> :	2008-12-02
<b>Type</b> :		<b>Qté:</b>	1 Udm: UNITE
<b>Job précédente</b> :	43523		



Écrit par :

Vérifié &amp; Approuvé par :

**Commentaires** :

N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3

N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0016

N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0015

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le

N° I.G 0008 ( Primer )

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AAC0303	Frekote 44NC
-----	---------	--------------

**Commentair** Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)

Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivantes.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

**Commentair** Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6908-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

**Commentair** Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

**Commentair** Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43524

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

07-01-09



Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

8.0

AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6582-1

9.0

AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)  
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

10.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

11.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0

AC0085

Film durisol # 3001792

Commentaire Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)  
Film durisol # 3001792

13.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0

AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43524

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

16.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply  
Film Durisol P-3  
Feutre de drainage 6mm  
Stretchlon 200

16-12-08



Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-22837-1

18.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

19.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

07-01-09



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Base : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:56

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43524

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

20.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

07-01-09



Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

21.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

07-01-09



22.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22837-1

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

24.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine .

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43524

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

25.0 DKC134-0021 D2202-5 Foam Core ( Utility pod Base )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

D2202-5 Foam Core ( Utility pod Base )

N° de Lot: 43525

26.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant 2 heures.

16-12-08



27.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-6520-1

28.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

08-01-09



Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F

29.0 POCHE A VIDE EFFECTUER LA POCHE A VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heures.

08-01-09



30.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6938-1

31.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total: 0.0845 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:56

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43524

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

32.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

09-01-09



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

33.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois derniers plis de tissu ( 2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

09-01-09



S.V.  
A.M.

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz )

34.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

09-01-09



S.V.  
A.M.

35.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

12-01-09



Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:56

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43524

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

36.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6782-1

37.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

38.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.

12-01-09



Laisser sécher jusqu'au lendemain

39.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

12-01-09



Autocontrôle du trimage du pod.

40.0	AAC0649	D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3)
------	---------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)  
D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3)

N° de Lot: 1-6901-1

41.0	AC0355	Araldite 2043
------	--------	---------------

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)  
Araldite 2043 N° de Lot: N/A

42.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

12-01-09



À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin.



Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43524

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doublers ( Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply. )

Laisser sécher pendant 1 heures

12-01-09



43.0 AC0355 Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)  
Araldite 2043

N° de Lot: N/A

44.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

12-01-09



Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

45.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723 - 1

46.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

47.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
Préparation du matériel

Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:

Inscrire la température ambiante.

Température: 70.2 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-21746-2












80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2008-11-25 09:25:56  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 43524		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
48.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE  Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 7704S sur toutes les surfaces intérieur du pod base (environ 2/3 de la quantité)  Laisser sécher pendant 3 heures.  Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer) 13-01-09 			
49.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART  Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes. 14-01-09  			
50.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
<b>Commentaire</b> Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1			
51.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
<b>Commentaire</b> Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S			
52.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs APPLICATION DE PRIMER  Appliquer le primer selon I.G. 0008  Quantité: 1 Date: 15-01-09 Sceau:  Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			

Date: Mardi, 29:25:56  
Utilisateur: Marc Du

## Feuille de Procédure

Client: DA Aerospace  
Numéro Job: 435  
Nom Description: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:

# Séq.: Matériau Opération:

53.0

IDB


4

IDENTIFICATION PIÈCE PART

Commentaire: Hrs/ Run: 1 Total Run : 0.667Hrs

INSTRON GÉNÉRAL

Fonction dimerisation visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 01-09 Scellé: 

Quantité: 1 Date: 01-09 Scellé: 

54.0


EMB

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentaire: Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 15-1-09 Scellé: 

Quantité: 1 Date: 15-1-09 Scellé: 